

ABSTRACT ATTACHED

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2002 年 4 月 25 日 (25.04.2002)

PCT

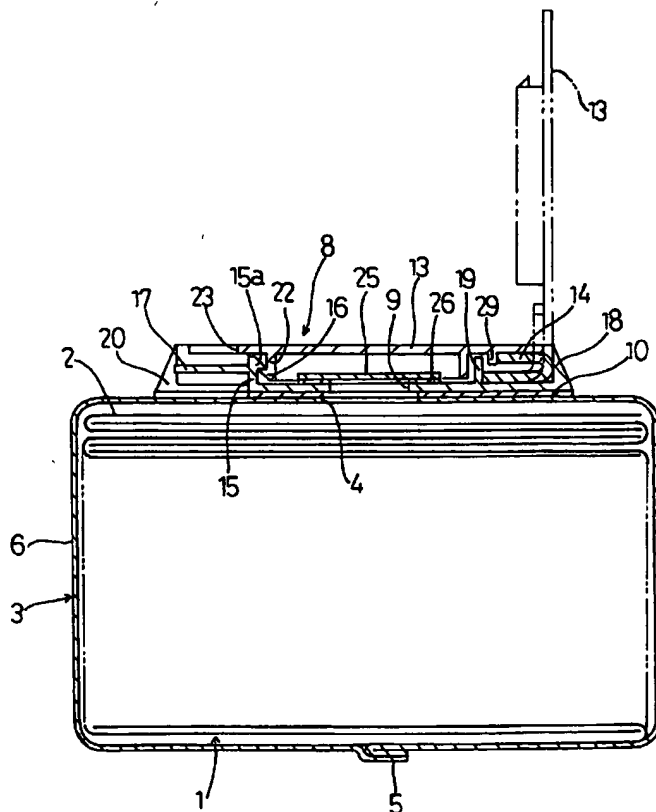
(10) 国際公開番号
WO 02/32783 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B65D 83/08, 33/38, A47K 7/00 (72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてののみ): 田淵 国広
(21) 国際出願番号: PCT/JP00/07174 (TABUCHI, Kunihiro) [JP/JP]; 〒769-1504 香川県三豊
郡豊中町大字上高野4158番地の1 東亜機工株式会
(22) 国際出願日: 2000 年 10 月 16 日 (16.10.2000) 社内 Kagawa (JP).
(25) 国際出願の言語: 日本語 (74) 代理人: 谷藤孝司(TANIFUJI, Takashi); 〒556-0016 大
阪府大阪市浪速区元町3丁目1番1号 Osaka (JP).
(26) 国際公開の言語: 日本語 (81) 指定国 (国内): US.
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 東亜機工 (84) 指定国 (広域): ヨーロッパ特許 (AT, BE, CH, CY, DE,
株式会社 (TOA MACHINE INDUSTRY INC.) [JP/JP]; DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).
〒769-1504 香川県三豊郡豊中町大字上高野4158番地
の1 Kagawa (JP). 添付公開書類:
— 国際調査報告書

[続葉有]

(54) Title: WET SHEET PACK AND PRODUCTION METHOD THEREFOR

(54) 発明の名称: ウエットシート包装体及びその製造方法



(57) Abstract: A wet sheet pack for wrapping wet sheets (2) used for wiping off stains on the bodies of infants or the like, comprising a wad (1) of wet sheets (2), an air-tight pack bag (3) for storing the wad (1), a wet sheet-extracting opening (4) formed in the pack bag (3), and a lid unit (8) attached on the opening (4) side of the pack bag (3), the lid unit (8) being attached externally to the pack bag (3) via an adhesive (10), whereby a production speed can easily be increased, and a decrease in yield due to a displaced lid unit (8) can be prevented to thereby ensure a low-cost, simple, efficient production.

[続葉有]

WO 02/32783 A1



2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(57) 要約:

ウェットシート包装体は、乳幼児の身体の汚れ等を拭き取る際に使用するウェットシート(2)を包装したものであり、ウェットシート(2)の積層体(1)と、気密性を有し且つ前記積層体(1)を収納する包装袋(3)と、該包装袋(3)に形成されたウェットシート取り出し用の開口部(4)と、前記包装袋(3)の前記開口部(4)側に装着された蓋ユニット(8)とを備え、前記蓋ユニット(8)を前記包装袋(3)に外側から粘着剤(10)を介して装着したものである。このようにすれば、製造速度の高速化を容易に達成できると共に、蓋ユニット(8)の位置ずれ等による歩留りの低下を防止でき、低コストで容易且つ能率的に製造できる。

明 細 書

ウェットシート包装体及びその製造方法

技術分野

本発明は、ウェットシート包装体及びその製造方法に関し、製造速度の高速化を容易に達成できると共に、蓋ユニットの位置ずれ等による歩留りの低下を防止でき、低コストで容易且つ能率的に製造できるウェットシート包装体及びその製造方法を提供するものである。

背景技術

乳幼児の身体等の汚れを拭き取る際に使用するウェットシートを包装袋に収納したウェットシート包装体には、従来から包装袋の取り出し用の開口部側に蓋ユニットを備えたものがある。この蓋ユニット付きのウェットシート包装体は、洗浄液や薬液等を含浸させたウェットシートの積層体を、合成樹脂フィルム等の気密性を有する包装シート材により製袋された包装袋内に収納し、包装袋の開口部側に蓋ユニットを装着し、ウェットシートを使用する際には、蓋ユニットの蓋体を開けて、その取り出し口から包装袋の内部のウェットシートを１枚ずつ取り出すようにしている。

この蓋ユニット付きのウェットシート包装体を製造する際には、従来、特開平８－３１８９７７号公報に記載のように、先ず包装シート材に適当な大きさの開口部を形成し、この開口部に対応して包装シート材に蓋ユニットをヒートシール、その他の接合方法により接合し一体化する。そして、包装シート材上の各蓋ユニットに対応する位置に積層体を供給した後、この各積層体を包装シート材で包み込みながら、包装シート

材の所要箇所をヒートシール等によりシールして、積層体を包装する包装袋を製袋する方法を採っている。

しかしながら、従来は、ウェットシート包装体の製造に際して、包装シート材の開口部側に蓋ユニットを接合した後、その蓋ユニットに合わせて包装シート材上に積層体を供給し、その次に包装シート材により積層体を包み込んで包装袋を製袋しているため、蓋ユニットのないものに比較して製造速度の高速化が非常に困難であり、高能率化を図り難い欠点がある。

また蓋ユニットは、包装袋の上面側の中央部等の所定位置に配置する必要がある。しかし、蓋ユニットが装着された包装シート材を送りながら、その上に積層体を供給して包装袋を製袋するため、蓋ユニットの振動、その他によって包装シート材にずれが生じ易くなる。このため、包装シート材により積層体を包み込んで包装袋を製袋したときに、蓋ユニットが包装袋の上面の中央側から位置ずれし易く、ウェットシート包装体の歩留りが低下する問題がある。

従って、従来の蓋ユニット付きのウェットシート包装体は、製造速度の高速化が困難であることと、歩留りが悪いことから、製造コストが非常にアップする問題がある。

本発明は、このような従来の課題に鑑み、製造速度の高速化を容易に達成できると共に、蓋ユニットの位置ずれ等による歩留りの低下を防止でき、低コストで容易且つ能率的に製造できるウェットシート包装体及びその製造方法を提供することを目的とするものである。

発明の開示

本発明のウェットシート包装体は、ウェットシート2の積層体1と、気密性を有し且つ前記積層体1を収納する包装袋3と、該包装袋3に形

成されたウェットシート取り出し用の開口部4 と、前記包装袋3 の前記開口部4 側に装着された蓋ユニット8 とを備えたウェットシート包装体において、前記蓋ユニット8 を前記包装袋3 に外側から粘着剤10を介して装着している。従って、包装袋3 の製袋後に蓋ユニット8 を装着することが可能であり、従来に比較して製造速度の高速化を容易に達成できると共に、蓋ユニット8 の位置ずれ等による歩留りの低下を防止でき、低コストで容易且つ能率的に製造できる。

また本発明のウェットシート包装体は、前記蓋ユニット8 が、前記開口部4 に対応する取り出し口9 を有し且つ前記包装袋3 に前記粘着剤10を介して貼着された取り付けベース11と、該取り付けベース11に設けられ且つ前記取り出し口9 を開閉する蓋体13とを備え、前記粘着剤10を前記開口部4 の全周を取り囲むように設けている。従って、蓋ユニット8 の構造が簡単であると共に、必要に応じて蓋体13を開けて取り出し口9 から内部のウェットシート2 を容易に取り出すことができ、しかも取り付けベース11を包装袋3 の開口部4 の外側に粘着剤10により容易且つ確実に貼着できる。

更に本発明のウェットシート包装体は、前記取り付けベース11に、前記取り出し口9 を密封する開閉ラベル24を粘着剤26を介して開閉自在に貼着している。このため包装袋3 内のウェットシート2 を取り出した後に、取り出し口9 を開閉ラベル24により容易且つ確実に密閉でき、ウェットシート2 の乾燥等を防止できる。

しかも本発明のウェットシート包装体は、前記包装袋3 に、前記積層体1 を包み込む包装シート材6 の上面部側に前記開口部4 が形成され、前記包装シート材6 の耳部側を前記積層体1 の長手方向にシールする縦シール部5 が下面部側に形成され、前記積層体1 の長手方向の両端に、前記包装シート材6 の両端側をシールする横シール部7 が形成されてい

る。このため包装袋3の構造が簡単であり、また包装袋3に対する蓋ユニット8の貼着も容易である。

本発明のウェットシート包装体の製造方法は、ウェットシート2の積層体1を、気密性を有する包装シート材6で包み込んで、該包装シート材6により前記積層体1を包装する包装袋3を製袋する包装製袋工程39と、該包装製袋工程39で製袋された前記包装袋3のウェットシート取り出し用の開口部4側に外側から蓋ユニット8を装着する蓋ユニット装着工程40とを備えている。従って、従来に比較して製造速度の高速化を容易に達成できると共に、蓋ユニット8の位置ずれ等による歩留りの低下を防止でき、低コストで容易且つ能率的に製造できる。

また本発明の製造方法は、ウェットシート2の積層体1を、気密性を有する包装シート材6で包み込んで、該包装シート材6により前記積層体1を包装する包装袋3を製袋してウェットシート包装体Aを製造するに際し、前記包装シート材6により前記積層体1を包み込む包み込み工程34以降に、前記包装シート材6に形成されたウェットシート取り出し用の開口部4側に外側から前記蓋ユニット8を装着する。このため前述と同様に製造速度の高速化を容易に達成できると共に、蓋ユニット8の位置ずれ等による歩留りの低下を防止でき、低コストで容易且つ能率的に製造できる。

しかも本発明の製造方法は、包装シート材6により包装袋3を製袋する前の工程で、前記包装シート材6の開口部4側に前記蓋ユニット8を装着する。このため蓋ユニット8の押圧によって包装袋3が裂ける等の問題も発生しない。

また本発明の製造方法は、取り出し口9を有する取り付けベース11と、該取り付けベース11に設けられ且つ前記取り出し口9を開閉する蓋体13とを備えた蓋ユニット8を前記包装袋3に装着するに際し、前記取り

付けベース11側に粘着剤10を塗布しておき、前記取り出し口9 を前記開口部4 に対応させて前記取り付けベース11を前記粘着剤10を介して前記包装袋3 に貼着する。従って、粘着剤10を包装袋3 側に塗布する場合に比較して作業が容易であり、粘着剤10の取り付けベース11からのみ出し等も容易に防止できる。

図面の簡単な説明

第1図は本発明の第1の実施形態を示すウェットシート包装体の開放状態の斜視図、第2図は同開放状態の分解斜視図、第3図は同開放状態の横断面図、第4図は同開放状態の縦断面図、第5図は同開放状態の縦断面図、第6図はウェットシート包装体の製造工程のブロック図、第7図はウェットシート包装体の製造工程の説明図、第8図はウェットシート包装体の斜視図である。

第9図は本発明の第2の実施形態を示すウェットシート包装体の製造工程のブロック図、第10図は本発明の第3の実施形態を示すウェットシート包装体の製造工程のブロック図、第11図は本発明の第4の実施形態を示すウェットシート包装体の閉状態の縦断面図、第12図は同開放状態の平面図、第13図は本発明の第5の実施形態を示す蓋ユニットの斜視図、第14図は同ウェットシート包装体の開放状態の断面図である。

発明を実施するための最良の形態

以下、本発明の実施形態を図面に基づいて詳述する。図1～図8は本発明の第1の実施形態を例示する。このウェットシート包装体A は、図1～図5に示すように、ウェットタオル等のウェットシート2 の積層体1 と、積層体1 を収納状態で包装する包装袋3 と、包装袋3 に外側から

装着された蓋ユニット8 とを備えている。

積層体1 はジグザグ状、その他に折り畳んだ複数枚のウェットシート2 を、全体として略直方体状に積層したものである。各ウェットシート2 は、上下のウェットシート2 の端部同士を所定範囲に亘って重ね合わせて、ウェットシート2 を取り出すときに、上下のウェットシート2 の端部同士が連絡するように積層されている。

包装袋3 には、積層体1 の上面部側にウェットシート2 の取り出し用の開口部4 が形成されると共に、この開口部4 に対応して上面部に外側から蓋ユニット8 が貼着されている。包装袋3 には、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエステル、ポリアミド、塩化ビニル、塩化ビニリデン、セロハン、アセテート等の合成樹脂フィルムの単体フィルム、或いはこれらの2 種以上の複合フィルム、又はこれらの単体フィルム、複合フィルムにアルミ箔を重合した重合フィルム等の気密性を有する包装シート材6 が使用されている。

包装袋3 は、ウェットシート2 の積層体1 を包み込んだ状態で、開口部4 と反対の下面部側が積層体1 の幅方向の中央部の縦シール部5 で長手方向にシールされ、また積層体1 の長手方向の両端部がガゼット部6a を介して横シール部7 でシールされている。なお、各シール部5, 7 は、ヒートシール、その他の接合方法によって接合されている。開口部4 は、積層体1 の長手方向に沿って積層体1 の上面部側の略中央部分に長円状に形成されている。

蓋ユニット8 は、取り出し口9 が形成され且つ粘着剤10を介して包装袋3 の上面側に貼着された取り付けベース11と、この取り付けベース11 にヒンジ12により開閉自在に枢着された蓋体13と、ヒンジ12側で取り付けベース11と蓋体13との間に介在され且つ蓋体13を開放方向に付勢する弾性体14とを備えている。

そして、蓋ユニット8 には、取り付けベース11側に係合受け部15a が、蓋体13側に、この蓋体13を閉じたときに係合受け部15a に係脱自在に係合する係合部16が夫々設けられ、また蓋体13を開けるときに係合受け部15a を係合部16から離脱させる方向に操作する操作部17が設けられている。

なお、蓋ユニット8 の取り付けベース11及び蓋体13は、適度な剛性と弾性とを有する合成樹脂材料により夫々一体に成形されている。

取り付けベース11は、積層体1 の長手方向に長い偏平な略矩形状であって、包装袋3 の開口部4 に対応する長円状の取り出し口9 が略中央部に形成される他、外周部分に外周凸縁部18が、その内側に嵌合受け部19が夫々上側に突出して一体に形成され、またヒンジ12と反対側に切り欠き部20が形成されている。

嵌合受け部19は、取り出し口9 を取り囲む長円状であって、取り出し口9 の外周側にラベル貼付部21に応じた所定の間隔をおいて、取り出し口9 と外周凸縁部18との中間に長円状に形成され、取り付けベース11からリブ状に一体に突出している。そして、嵌合受け部19には、ヒンジ12と反対側の真っ直ぐな部分の内側に係合受け部15a が、その外側に操作部17が夫々一体に形成されている。

操作部17は板状であって、嵌合受け部19から外方に取り付けベース11と略平行に突出している。切り欠き部20は、ヒンジ12と反対側で嵌合受け部19の外側近傍から外周凸縁部18に跨がって形成されており、この切り欠き部20に操作部17が配置されている。

蓋体13は、閉状態のときに外周凸縁部18内に嵌合する大きさの略矩形板状である。蓋体13には、略中央の下側に嵌合突部22が、ヒンジ12と反対側の端縁に、操作部17に対応する切り欠き部23が夫々形成されている。嵌合突部22は、蓋体13を閉じたときに嵌合受け部19の内側に嵌合する

もので、嵌合受け部19と同様に長円状に形成され、蓋体13から下側にリブ状に突出している。そして、嵌合突部22の真っ直ぐな部分の内側に、係合受け部15a に対応して係合部16が形成されている。なお、操作部17は、外周凸縁部18から外側に突出しない程度の長さである。

取り付けベース11のラベル貼付部21上には、取り出し口9 を塞ぐ開閉ラベル24が粘着剤26を介して開閉自在に貼着されている。開閉ラベル24は、包装シート材6 と同様のシート材、その他により構成され、長手方向の一端側に開閉用の摘まり部25を有し、ラベル貼付部21上に粘着剤26を介して剝離可能に貼着されている。

ヒンジ12は、蓋ユニット8 の操作部17と反対側の端縁に沿ってその長手方向に複数個、例えば2 個設けられている。各ヒンジ12は、外周凸縁部18の内側近傍で取り付けベース11に一体に形成された突出部27と、蓋体13の端縁側に一体に形成されたピン部28とを備え、そのピン部28が突出部27のピン孔に回動自在に挿入されている。なお、ヒンジ12に代替して、屈折部で蓋体13を取り付けベース11に開閉自在に連結しても良い。

弾性体14には帯状のゴム材等が使用されており、2 個のヒンジ12間の略中央に配置されている。弾性体14は取り付けベース11及び蓋体13に沿って添接されると共に、長手方向の両端が取り付けベース11側の嵌合受け部19と蓋体13側のストッパー29とに当接されている。弾性体14は、取り付けベース11側ではその両側の保持リブ30により保持されている。

このウェットシート包装体A を製造する際には、図6 及び図7 に示すように穿孔工程31、積層工程32、積層体供給工程33、包み込み工程34、縦シール工程35、横シール工程36、蓋ユニット供給工程37、蓋ユニット貼着工程38を経て製造する。なお、包み込み工程34、縦シール工程35、横シール工程36により包装製袋工程39が構成され、また蓋ユニット供給工程37、蓋ユニット貼着工程38により蓋ユニット装着工程40が構成され

ている。

先ず穿孔工程31では、包装袋3 用の包装シート材6 を長手方向に送りながら、図外の穿孔手段により包装シート材6 に所定間隔をおいて順次開口部4 を形成する。一方、別の積層工程32で複数枚のウェットシート2 を積層して積層体1 を作る。

そして、積層体供給工程33において、開口部4 を穿孔済みの包装シート材6 の送り速度に同期させて、この包装シート材6 の各開口部4 に対応する位置に供給した後、次の包み込み工程34で案内手段41により包装シート材6 を案内しながら積層体1 の外周に巻き付けて包み込んで行く。

続いて縦シール工程35において、包装シート材6 の両耳部側を積層体1 の下側で重ね合わせた状態で、その耳部側同士を送り方向に沿ってシールして縦シール部5 を形成すると共に、包装シート材6 の余剰耳部を溶断して除去する。そして、次に横シール工程36において、先行の積層体1 の後部側と、後続の積層体1 の前部側とに夫々ガゼット部6aを成形し、各ガゼット部6aの先端を横方向にシールして横シール部7 を形成した後、その両シール部7 間で包装シート材6 を切断して、先行の積層体1 側の包装袋3 の製袋を完了する。

そして、各包装袋3 の製袋が完了すると、次の蓋ユニット供給工程37において、各包装袋3 上の開口部4 側に蓋ユニット8 を供給して粘着剤10により仮止めした後、蓋ユニット貼着工程38で蓋ユニット8 を包装袋3 側に押圧して、その取り付けベース11を粘着剤10を介して包装袋3 の上面部側に外側から貼着する。なお、蓋ユニット8 には、予め取り出し口9 を取り囲むようにその取り付けベース11の略全面に粘着剤10を塗布しておき、その状態で蓋ユニット8 を供給する。勿論、蓋体13を閉じた状態で供給して、その取り付けベース11を粘着剤10を介して包装袋3 に

貼着する。これによって図8に示すように、包装袋3内に積層体1を収納し、その包装袋3の開口部4側に蓋ユニット8を備えたウエットシート包装体Aを製造できる。

このように包装シート材6で積層体1を包み込んで包装袋3を製袋した後に、その開口部4側に蓋ユニット8を粘着剤10を介して貼着する方法を採用することによって、ウエットシート包装体Aの製造速度の高速化を容易に達成できると共に、蓋ユニット8の位置ずれ等による歩留りの低下を防止でき、低コストで容易且つ能率的に製造できる利点がある。

即ち、包装シート材6で積層体1を包み込んで包装袋3を製袋するまでは、通常の蓋ユニット8のないものと略同様の工程で製造することができ、また蓋ユニット8を包装袋3に装着するに際しても、蓋ユニット8を粘着剤10を介して包装袋3に貼着すれば良いので、蓋ユニット8付きの包装シート材6で積層体1を包み込んで包装袋3を製袋する従来の製造方法に比較して、ウエットシート包装体Aの製造の高能率化を容易に達成できる。

しかも、包装袋3の製袋後に、その開口部4側に蓋ユニット8を貼着するため、包装袋3に対する蓋ユニット8の貼着位置も一定し、蓋ユニット8の位置ずれ等を容易に防止でき、ウエットシート包装体Aの歩留りが向上する利点がある。また取り付けベース11は粘着剤10により包装袋3の開口部4側に仮止めできるので、蓋ユニット8の供給後の位置ずれ等も防止できる。このため、前述の製造速度の高速化と相俟って、ウエットシート包装体Aを低コストで容易且つ能率的に製造することができる。

また蓋ユニット8の貼着時に、蓋ユニット8を包装袋3側に押圧するが、包装袋3には開口部4があるため、包装袋3内の空気を開口部4か

ら外部に抜くことができ、押圧時の圧力によって包装袋3 が裂ける等の問題も発生しない。

このウェットシート包装体A は、蓋ユニット8 の取り付けベース11が粘着剤10を介して包装袋3 の開口部4 側に貼着され、また開閉ラベル24 が取り付けベース11のラベル貼付部21に貼着されており、この開閉ラベル24により取り出し口9 が密封されているので、包装袋3 内を略気密状態に保つことができ、ウェットシート2 の乾燥を防止できる。

包装袋3 内部のウェットシート2 を取り出して使用する場合には、操作部17を押圧する。すると操作部17の押圧によって嵌合受け部19側が外側に弾性変形するので、蓋体13側の係合部16が取り付けベース11側の係合受け部15a から離脱し、蓋体13が弾性体14の付勢力によってヒンジ12のピン部28廻りに回動して開放する。なお、蓋体13は起立状態で止まる。

蓋体13を開けた後、摘まみ部25を摘んで開閉ラベル24を剥がして取り出し口9 を開ける。なお、開閉ラベル24の摘まみ部25と反対側は、開口部4 から外れた位置で取り付けベース11に固着するか、又は他の部分に比較して剥離し難くなっており、この開閉ラベル24を剥がす場合には、開口部4 を塞ぐ部分を剥がせば良い。これによって包装袋3 内の各ウェットシート2 を、その積層体1 の最上部側から順次開口部4 及び取り出し口9 を経て取り出すことができる。

上側のウェットシート2 を引き出すと、その下側のウェットシート2 の一部が上側のウェットシート2 と共に取り出し口9 に引き出された状態となり、その後は、その取り出し口9 から出た部分を摘まむことにより、後続のウェットシート2 を順次容易に取り出すことができる。

使用後は、開閉ラベル24をラベル貼付部21に貼着して取り出し口9 を密封した後、蓋体13を弾性体14に抗して閉じれば、その係合部16が係合

受け部15a に係合する。従って、係合部16と係合受け部15a との係合によって、蓋体13を閉状態で容易に係止し保持できる。

図9は本発明の第2の実施形態を例示し、この実施形態では、縦シール工程35と横シール工程36との間に、蓋ユニット供給工程37と蓋ユニット貼着工程38とを設け、包装製袋工程39の途中で蓋ユニット8を供給し、その蓋ユニット8を包装シート材6に貼着するようにしている。

即ち、ウェットシート包装体Aの製造に際しては、包み込み工程34で包装シート材6により積層体1を包み込み、縦シール工程35で包装シート材6の両耳部側を縦方向にシールして縦シール部5を形成した後に、蓋ユニット供給工程37で包装シート材6の開口部4側に蓋ユニット8を供給する。そして、蓋ユニット貼着工程38でその蓋ユニット8を包装シート材6の開口部4側に貼着し、その後に横シール工程36で横シール部7をシールして包装袋3の製袋を完了する。

このようにしても、蓋ユニット8付きの包装シート材6を使用して積層体1を包み込む場合に比較して、製造速度の高速化を容易に達成できると共に、蓋ユニット8の位置ずれ等による歩留りの低下を防止でき、低コストで容易且つ能率的に製造できる。また蓋ユニット8を貼着する際に、この蓋ユニット8を積層体1側に押圧しても、横シール部7をシールする前であるため、包装袋3が押圧時の圧力によって裂ける等の問題がなく、蓋ユニット8を粘着剤10により包装シート材6に確実に貼着できる。

図10は本発明の第3の実施形態を例示し、この実施形態では、包み込み工程34の後に蓋ユニット供給工程37と蓋ユニット貼着工程38とを設け、縦シール工程35と略並行して蓋ユニット8の供給とその貼着とを行うようにしている。

この実施形態でも、積層体1を包装シート材6で包み込むときに、包

装シート材6 に所定の張力が掛かっており、その開口部4 に皺等がないので、縦シール部5 のシールと略並行して、包装シート材6 の開口部4 側に蓋ユニット8 を仮止めし貼着することが可能である。この実施形態でも、第2の実施形態と同様な利点がある。

図11及び図12は本発明の第4の実施形態を例示し、この実施形態では、取り付けベース11を包装袋3 の上面にホットメルト部43で貼着すると共に、取り付けベース11に蓋体13を屈折部44により開閉方向に屈折自在に連結し、操作部17を蓋体13に対して屈折部44と反対側で取り付けベース11の保持部45に着脱自在に設けている。

取り付けベース11には、上側に突出する外周凸縁部18と嵌合受け部19とが周方向に一体に形成されると共に、屈折部44と反対側で外周凸縁部18と嵌合受け部19との間に、凹部46を有する保持部45が一体に形成されている。ホットメルト部43は、包装袋3 の開口部4 を取り囲むように設けられている。蓋体13は、外周凸縁部18に嵌合する大きさであって、屈折部44と反対側に切り欠き部47が形成されている。

なお、屈折部44は、取り付けベース11の外周凸縁部18と蓋体13とを一体に成形するか、又は溶着することにより構成され、この屈折部44を介して蓋体13が取り付けベース11に開閉自在に連結されている。従って、蓋体13は取り付けベース11に開閉自在に連結されておれば良く、必ずしもピン式のヒンジ12を使用する必要はない。

蓋体13の嵌合突部22は、蓋体13を閉じたときに取り付けベース11側の嵌合受け部19の外側に嵌合するようになっており、この嵌合突部22と嵌合受け部19との間には、屈折部44と反対側に係合部16と係合受け部15aとが設けられている。係合部16と係合受け部15a は、突部と凹部とによって構成されている。なお、係合部16と係合受け部15a は、その何れが突部でも凹部でも良い。

操作部17は、蓋体13を閉じたときに、その切り欠き部47内に対応するように、閉状態の蓋体13と外周凸縁部18との間に配置され、上面が閉状態の蓋体13の上面と略一致している。操作部17は下側に一对の突起48を有し、その突起48を保持部45の凹部46に着脱自在に嵌合することにより取り付けベース11側に装着されている。そして、この操作部17は、一端側の係合縁49が取り付けベース11の下側に係合し、他端側を押圧したときに突起48側を支点として、その係合縁49が蓋体13を開放方向へと押し上げるようになっている。なお、弾性体14は、少なくとも一端側が取り付けベース11側に貼着等により固定され、他端側が嵌合突部22に当接している。

この実施形態では、積層体1を包装した後に包装袋3の上側に、その開口部4を取り囲むようにホットメルト部43で蓋ユニット8の取り付けベース11を貼着すれば良い。従って、第1の実施形態のように粘着剤10を使用せず、ホットメルト方式でも蓋ユニット8の取り付けベース11を包装袋3に容易且つ確実に貼着することが可能である。

蓋ユニット8の蓋体13を開ける場合には、操作部17の外端側を押圧すれば、中間の突起48側を支点として操作部17の角度が変化し、係合縁49が蓋体13の端部を上側へと押し上げる。これによって係合部16が係合受け部15aから外れるので、蓋体13を屈折部44廻りに開放することができる。

以上、本発明の各実施形態について詳述したが、本発明は、各実施形態に限定されるものではない。例えば、ウェットシート包装体Aの製造に当たっては、縦シール部5をシールする縦シール工程35と略並行して、蓋ユニット8を供給して仮止めすると共に、その蓋ユニット8を積層体1側に押圧して包装シート材6の開口部4側に貼着しても良い。

また包み込み工程34での積層体1の包み込みと並行して、蓋ユニット

8 を供給し貼着するようにしても良い。つまり、包装製袋工程39において、その適当な時点で蓋ユニット8 を包装シート材6 に装着することも可能である。

ウェットシート2 を取り出す際に、後続のウェットシート2 に取り出し口9 で抵抗をかける場合には、その取り出し口9 の大きさを包装袋3 側の開口部4 の大きさよりも小さくすれば良い。また包装袋3 の開口部4 側で抵抗をかける場合には、逆に開口部4 の大きさを取り出し口9 の大きさよりも小さくすれば良い。この場合、開口部4 は、実施形態に例示のように長円状に開口させても良いし、包装袋3 にスリット状に形成しても良い。

実施形態の蓋ユニット8 も例示であって、種々の変更が可能である。蓋ユニット8 は、取り付けベース11の外周凸縁部18の一部に蓋体13の端縁を屈折自在に溶着するか、又は外周凸縁部18と蓋体13とを屈折自在に一体に成形する等、ピン部28を備えたヒンジ12等を使用することなく取り付けベース11と蓋体13とを開閉自在に連結しても良い。

その他、包装袋3 の開口部4 が取り付けベース11の取り出し口9 よりも小さい場合には、開閉ラベル24はその取り出し口9 内で包装袋3 側に貼着しても良い。開閉ラベル24を包装袋3 側に貼着する構成を採る場合には、蓋ユニット8 は密封機能のない構造でも良い。

また開閉ラベル24を包装袋3 側に設ける場合には、開口部4 を開閉ラベル24で密封した状態のウェットシート包装体A と、粘着剤10側に離型シートを貼着した蓋ユニット8 を別々又はセットで販売し、使用者が使用する前に蓋ユニット8 の離型シートを剝がして、開閉ラベル24が取り出し口9 内に収まるように、蓋ユニット8 を粘着剤10を介して包装袋3 に貼着する方法を採っても良い。

この場合、取り付けベース11を粘着剤10により包装袋3 に貼着してお

けば、内部のウェットシート2 がなくなったときに、その蓋ユニット8 を包装袋3 から取り外して新しいものに貼着することもできる。

なお、蓋ユニット8 の取り付けベース11は、第1の実施形態に例示する粘着剤10以外の接着剤で包装袋3 に接着するようにしても良いし、他の接合方法で装着するようにしても良い。また第2の実施形態に例示するホットメルト方式、その他の装着方式を採用しても良い。要するに蓋ユニット8 を包装袋3 の開口部4 側に装着できれば良く、その手段は問題ではない。

蓋ユニット8 の操作部17は、これを押圧したときに係合部16と係合受け部15a との係合を解除できる構造であれば良く、係合構造によっては蓋体13側に設けることも可能である。また蓋ユニット8 は、操作部17を備えずに、蓋体13側に指等を掛けて蓋体13を開けるようにしたものでも良い。

産業上の利用可能性

以上のように、本発明に係るウェットシート包装体は、乳幼児用等の身体の汚れを拭き取る際に使用するウェットシート、或いはOA機器、その他の精密機械器具類の汚れを拭き取る際に使用するウェットシートを収納したものとして有用であり、また本発明に係るウェットシート包装体の製造方法は、その製造に際して非常に有用である。

請 求 の 範 囲

1. ウエットシート(2)の積層体(1)と、気密性を有し且つ前記積層体(1)を収納する包装袋(3)と、該包装袋(3)に形成されたウエットシート取り出し用の開口部(4)と、前記包装袋(3)の前記開口部(4)側に装着された蓋ユニット(8)とを備えたウエットシート包装体において、前記蓋ユニット(8)を前記包装袋(3)に外側から粘着剤(10)を介して装着したことを特徴とするウエットシート包装体。

2. 前記蓋ユニット(8)は、前記開口部(4)に対応する取り出し口(9)を有し且つ前記包装袋(3)に前記粘着剤(10)を介して貼着された取り付けベース(11)と、該取り付けベース(11)に設けられ且つ前記取り出し口(9)を開閉する蓋体(13)とを備え、前記粘着剤(10)を前記開口部(4)の全周を取り囲むように設けたことを特徴とする請求の範囲第1項記載のウエットシート包装体。

3. 前記取り付けベース(11)に、前記取り出し口(9)を密封する開閉ラベル(24)を粘着剤(26)を介して開閉自在に貼着したことを特徴とする請求の範囲第1項又は第2項記載のウエットシート包装体。

4. 前記包装袋(3)は、前記積層体(1)を包み込む包装シート材(6)の上面部側に前記開口部(4)が形成され、前記包装シート材(6)の耳部側を前記積層体(1)の長手方向にシールする縦シール部(5)が下面部側に形成され、前記積層体(1)の長手方向の両端に、前記包装シート材(6)の両端側をシールする横シール部(7)が形成されていることを特徴とする請求の範囲第1項記載のウエットシート包装体。

5. 前記包装シート材(6)は、合成樹脂フィルムの単体フィルム、合成樹脂フィルムの2枚以上の複合フィルム、又は単体フィルム若しくは複合フィルムにアルミ箔を重合した重合フィルムであることを特徴とする

請求の範囲第4項記載のウェットシート包装体。

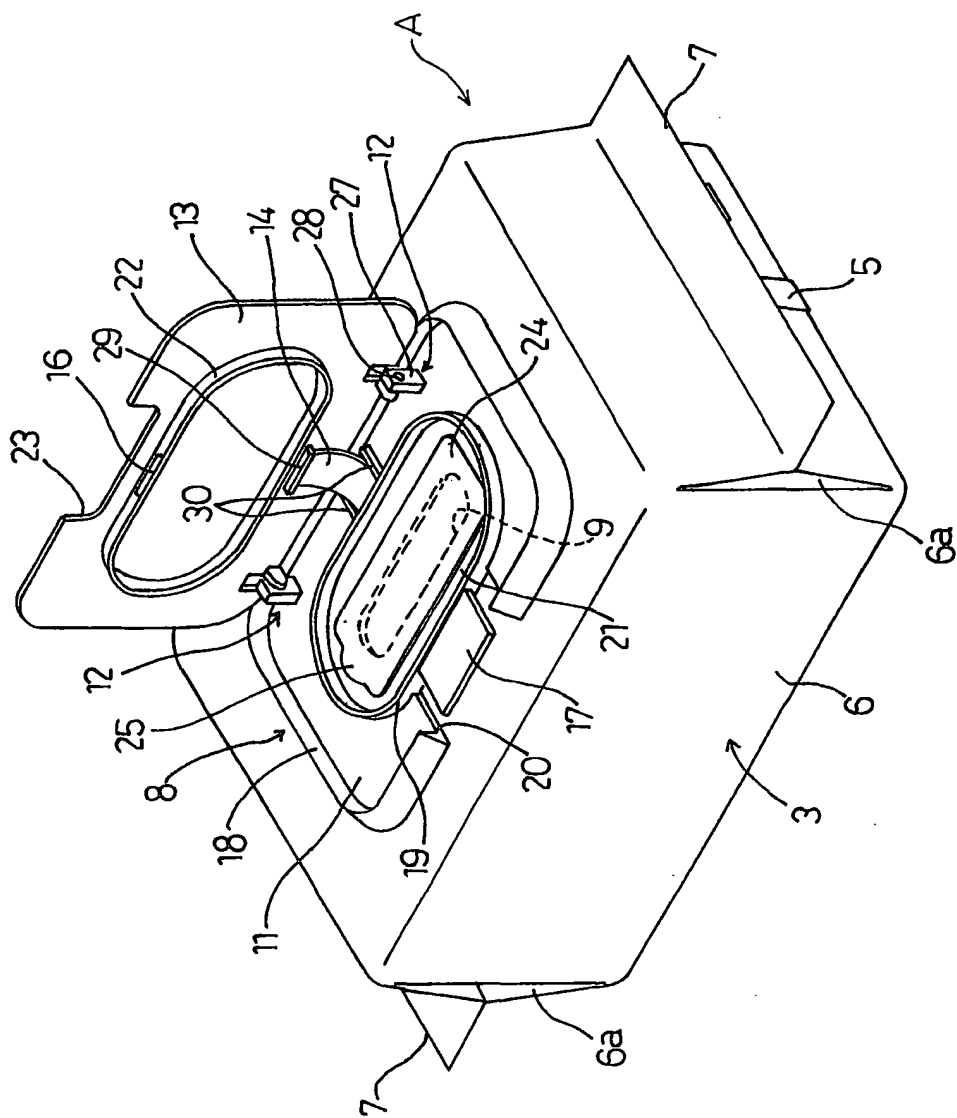
6. ウェットシート(2)の積層体(1)を、気密性を有する包装シート材(6)で包み込んで、該包装シート材(6)により前記積層体(1)を包装する包装袋(3)を製袋する包装製袋工程(39)と、該包装製袋工程(39)で製袋された前記包装袋(3)のウェットシート取り出し用の開口部(4)側に外側から蓋ユニット(8)を装着する蓋ユニット装着工程(40)とを備えたことを特徴とするウェットシート包装体の製造方法。

7. ウェットシート(2)の積層体(1)を、気密性を有する包装シート材(6)で包み込んで、該包装シート材(6)により前記積層体(1)を包装する包装袋(3)を製袋してウェットシート包装体(A)を製造するに際し、前記包装シート材(6)により前記積層体(1)を包み込む包み込み工程(34)以降に、前記包装シート材(6)に形成されたウェットシート取り出し用の開口部(4)側に外側から前記蓋ユニット(8)を装着することを特徴とするウェットシート包装体の製造方法。

8. 包装シート材(6)により包装袋(3)を製袋する前の工程で、前記包装シート材(6)の開口部(4)側に前記蓋ユニット(8)を装着することを特徴とする請求の範囲第7項記載のウェットシート包装体の製造方法。

9. 取り出し口(9)を有する取り付けベース(11)と、該取り付けベース(11)に設けられ且つ前記取り出し口(9)を開閉する蓋体(13)とを備えた蓋ユニット(8)を前記包装袋(3)に装着するに際し、前記取り付けベース(11)側に粘着剤(10)を塗布しておき、前記取り出し口(9)を前記開口部(4)に対応させて前記取り付けベース(11)を前記粘着剤(10)を介して前記包装袋(3)に貼着することを特徴とする請求の範囲第6項又は第7項記載のウェットシート包装体の製造方法。

1



2 / 1 3

図 2

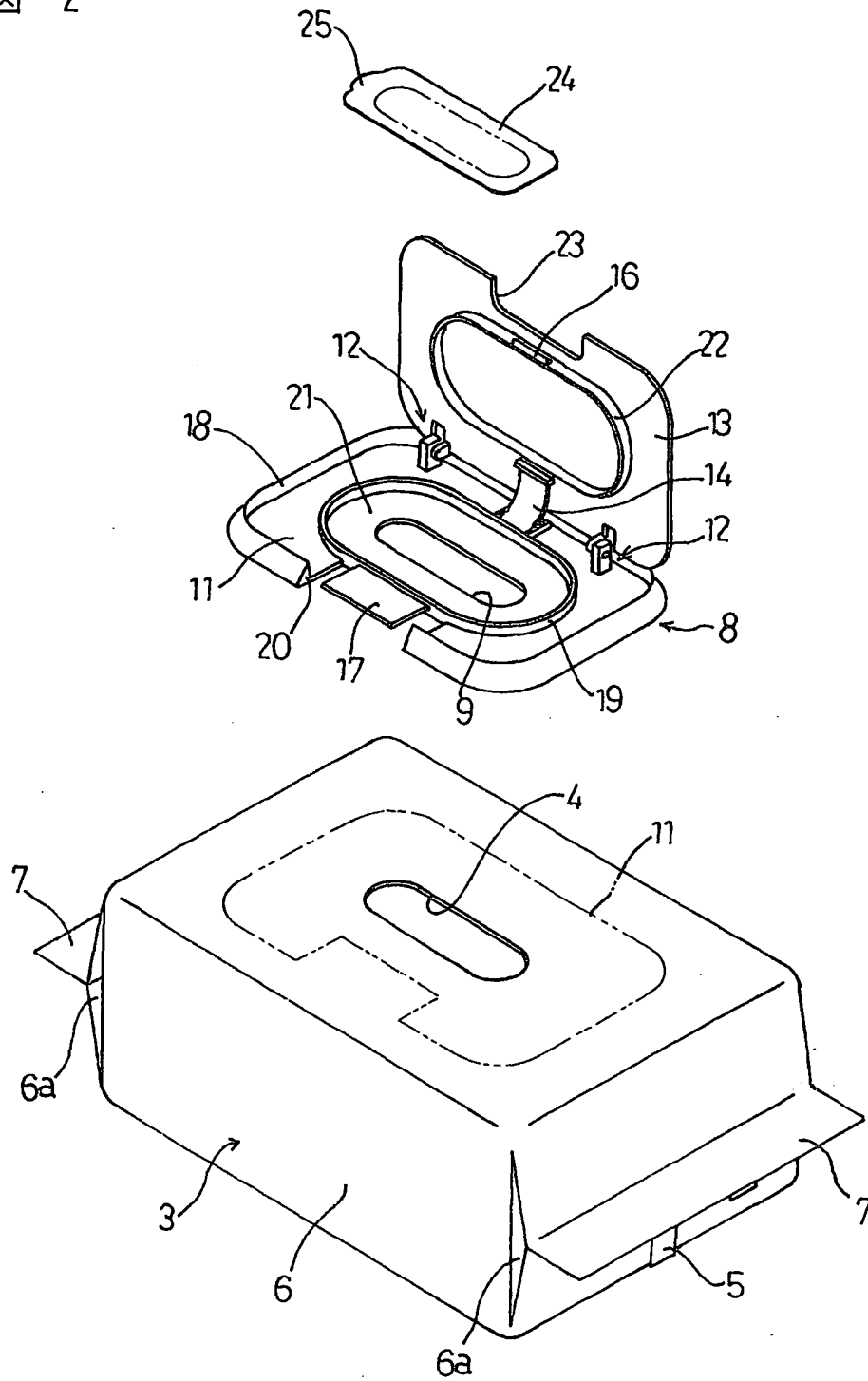
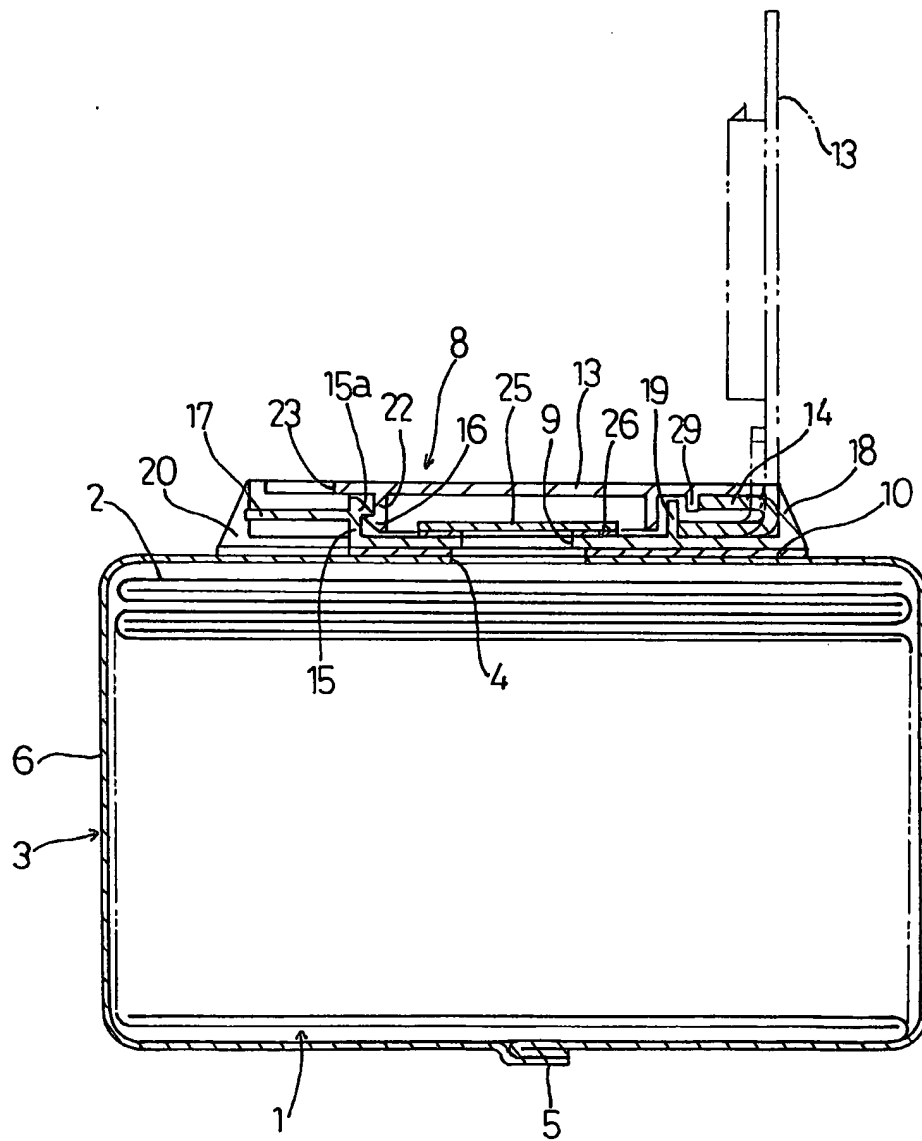
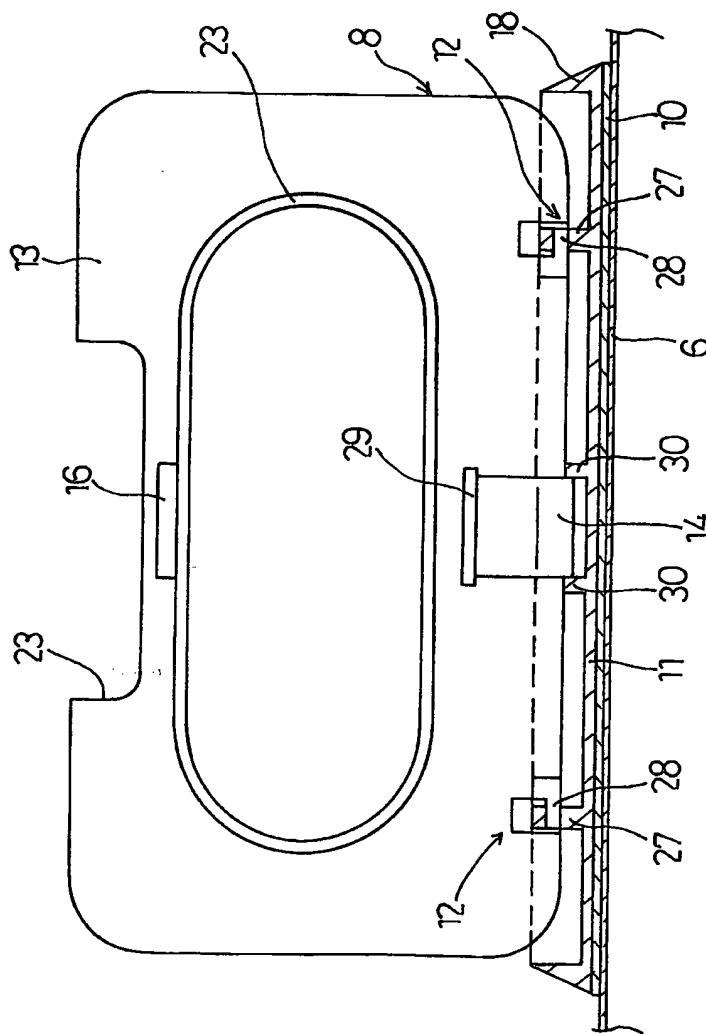


図 3



4



5

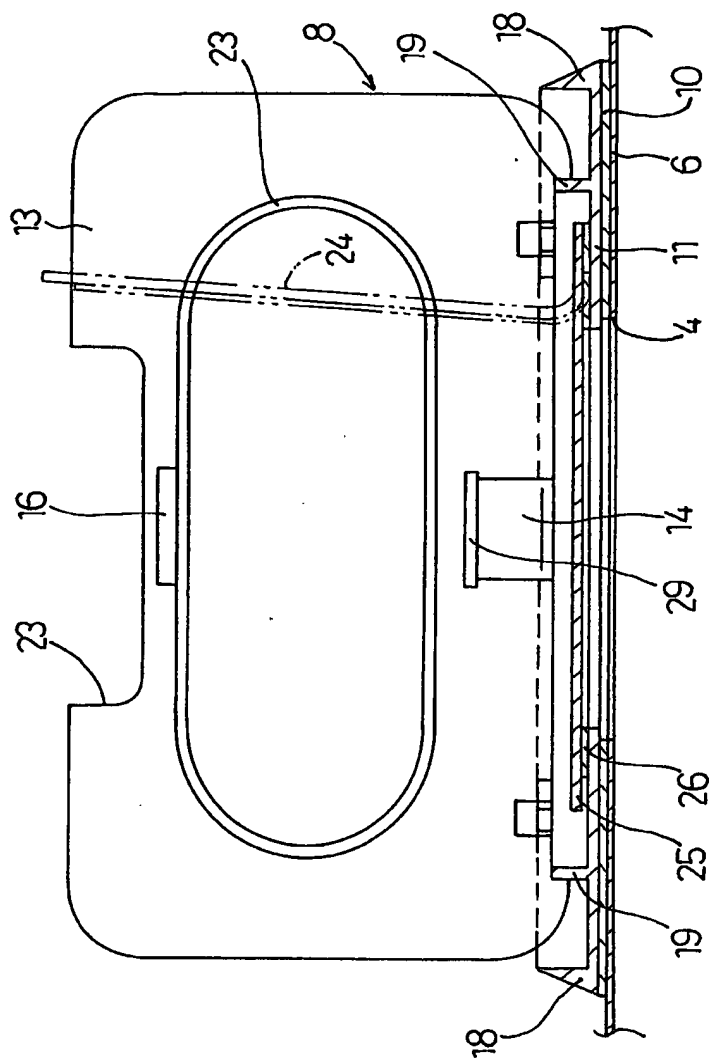


図 6

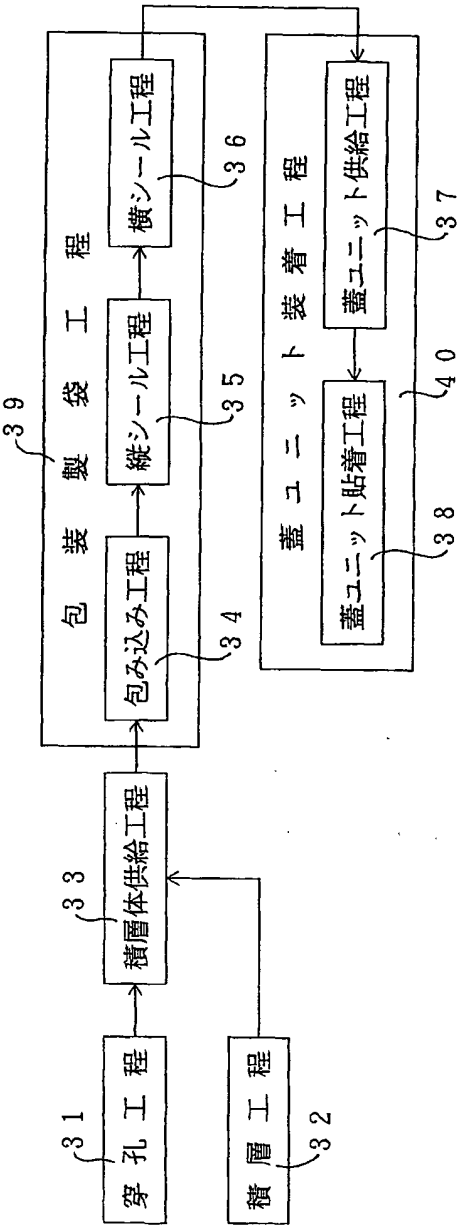
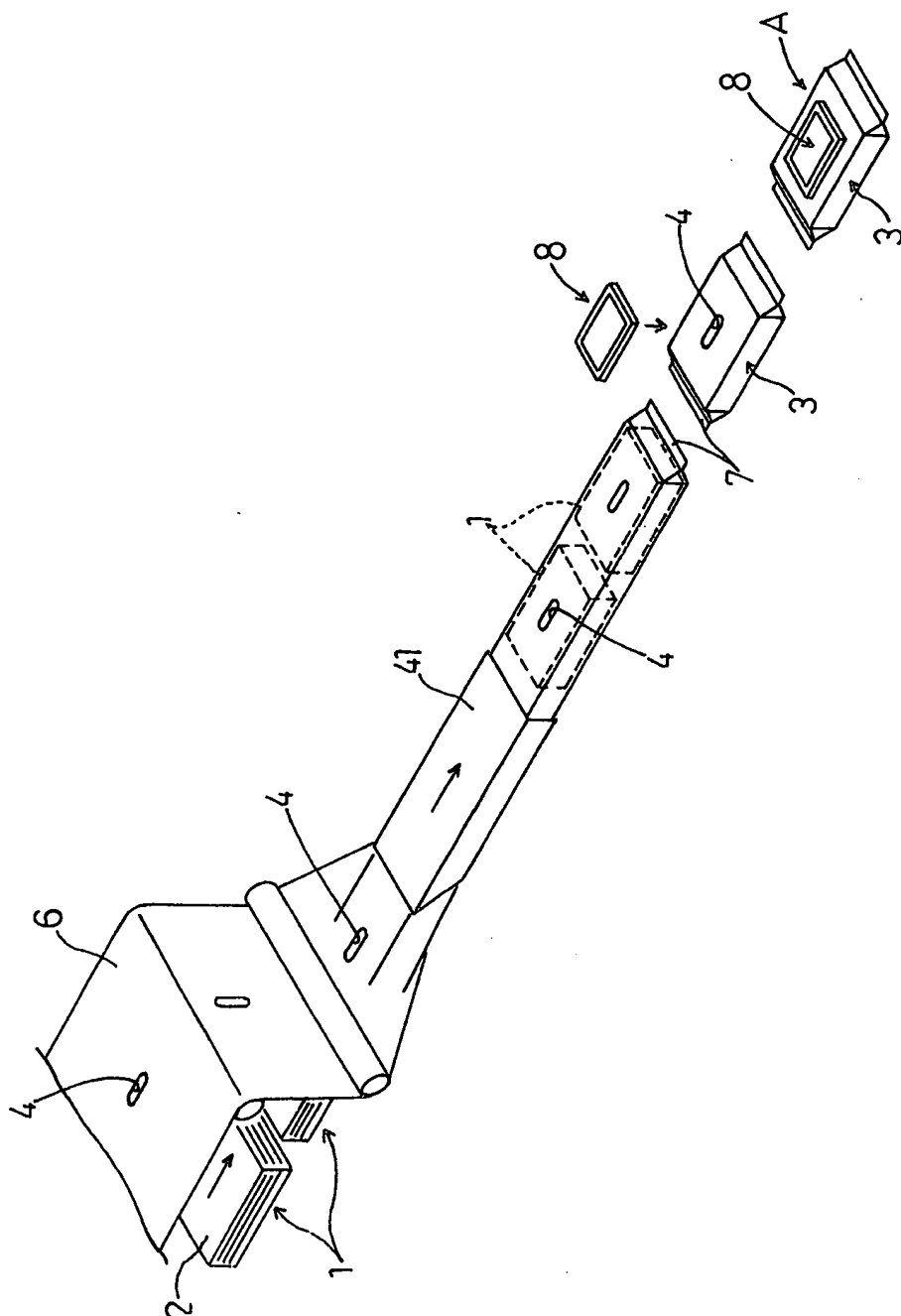


図 7



8

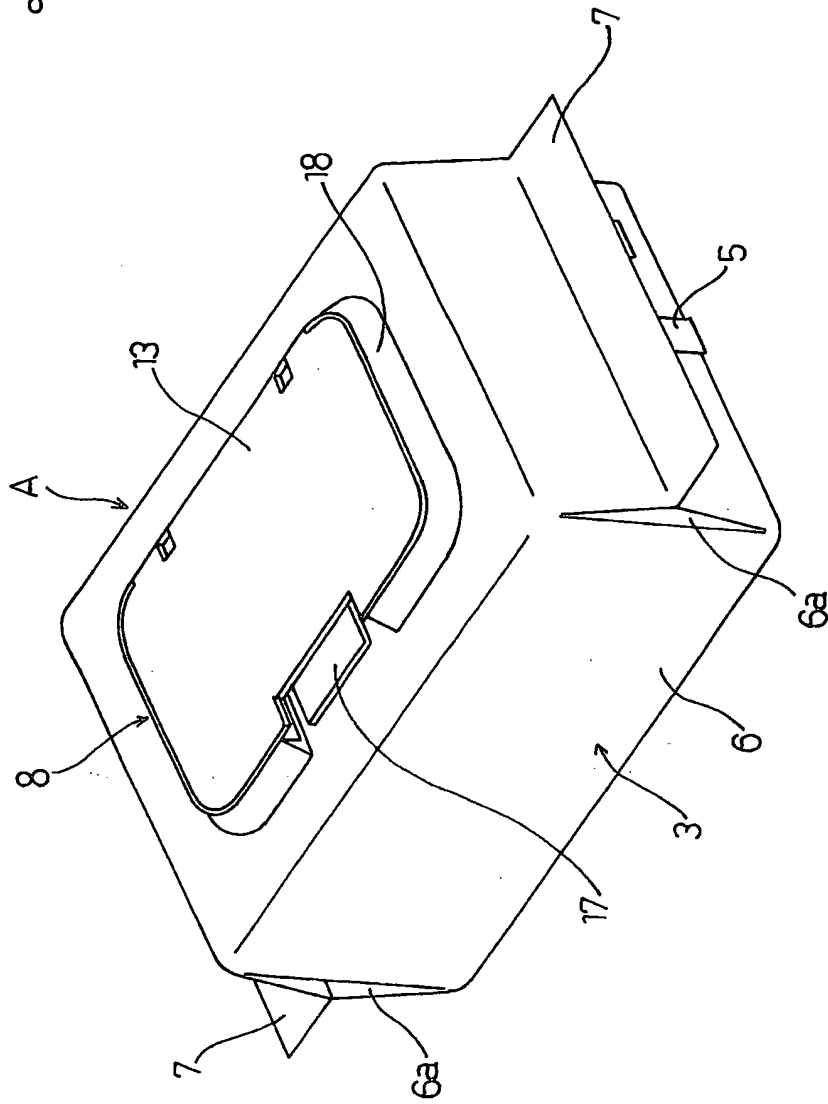
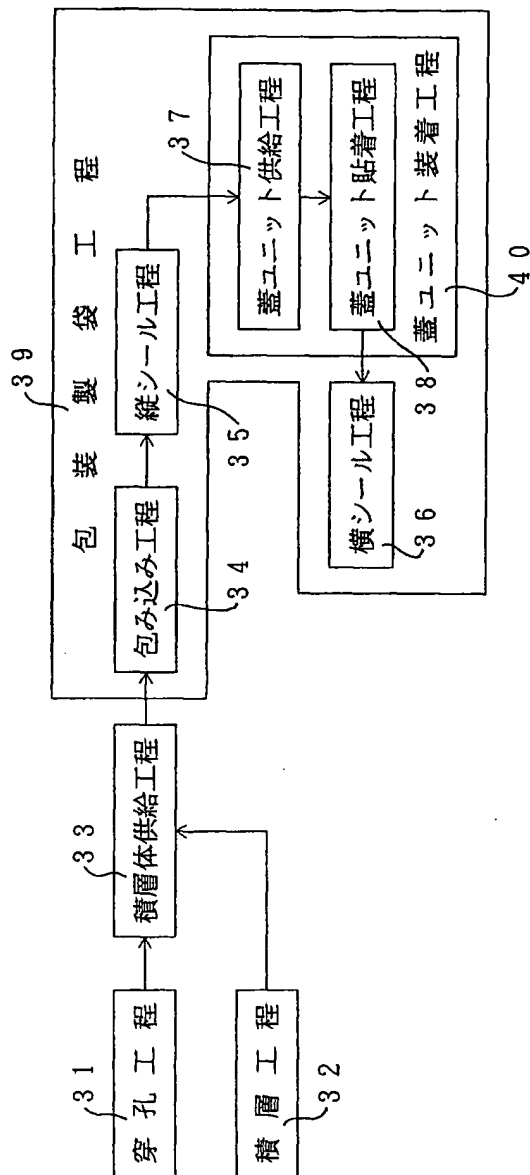
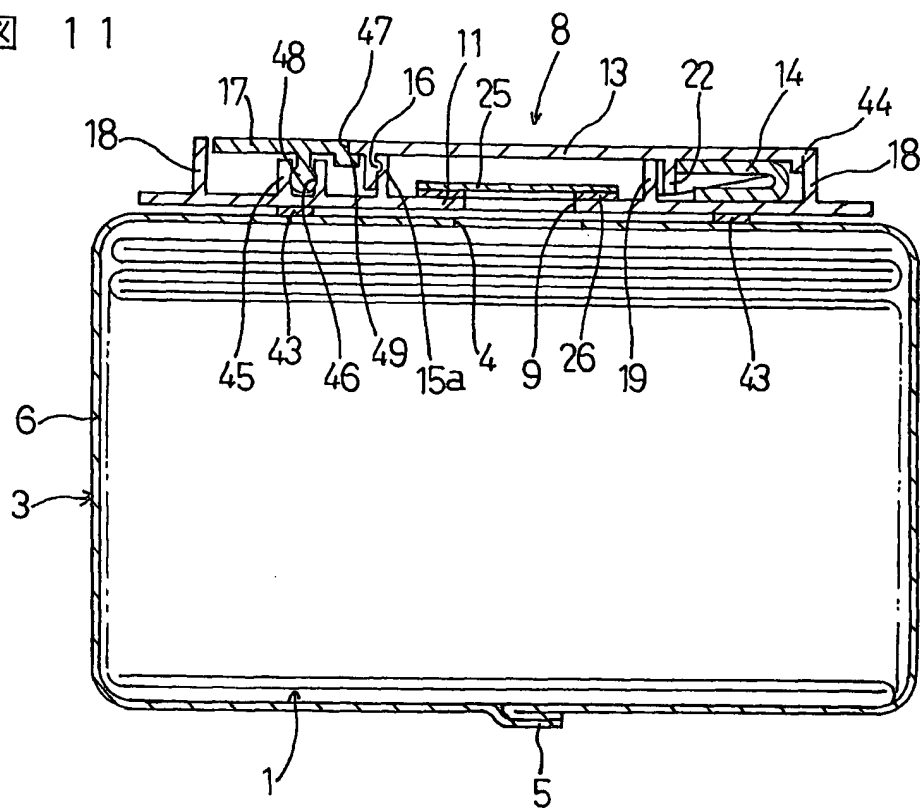


図 9



11/13

☒ 11



13/13

図 13

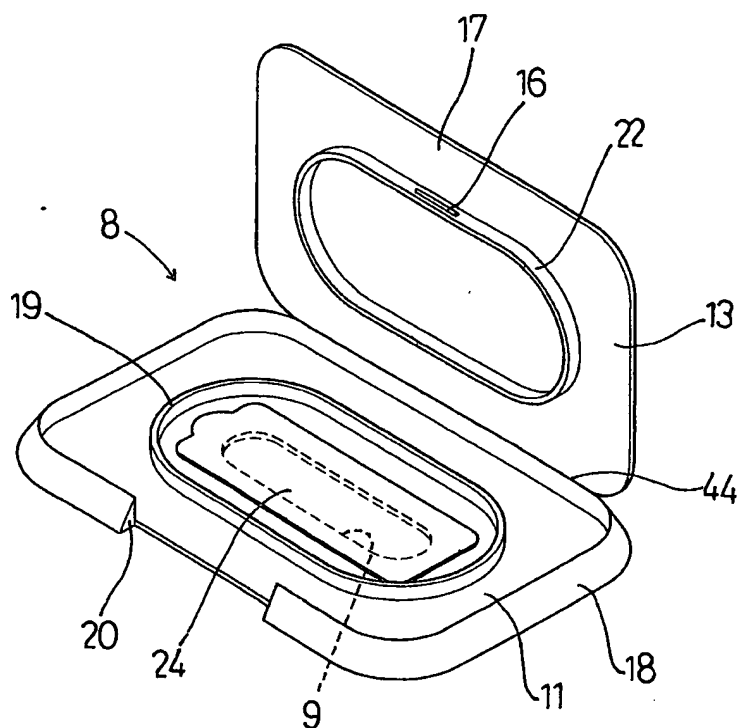
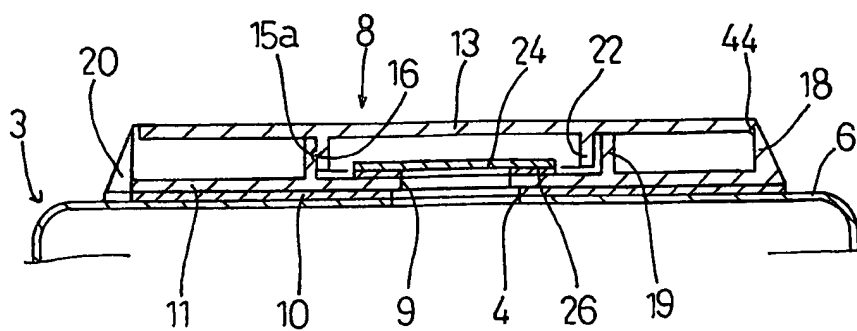


図 14



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP00/07174

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int.Cl⁷ B65D83/08, B65D33/38, A47K7/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl⁷ B65D83/08, B65D33/38, A47K7/00

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho 1922-1996 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2000

Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1972-2000 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2000

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	JP 6-292639 A (Jiekusu K.K.), 21 October, 1994 (21.10.94),	1-3, 5-7
A	Full text; Figs. 1 to 12 (Family: none)	4, 8, 9
X	JP 11-321942 A (Dainippon Printing Co., Ltd.), 24 November, 1999 (24.11.99),	1-2, 4-7, 9
A	Full text; Figs. 1 to 4 (Family: none)	3, 8

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.☐ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier document but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"I" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
05 December, 2000 (05.12.00)Date of mailing of the international search report
19 December, 2000 (19.12.00)Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC)) Int. Cl ⁷ B65D83/08, B65D33/38, A47K7/00			
B. 調査を行った分野 調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC)) Int. Cl ⁷ B65D83/08, B65D33/38, A47K7/00			
最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの 日本国実用新案公報 1922-1996年 日本国公開実用新案公報 1972-2000年 日本国登録実用新案公報 1994-2000年 日本国実用新案登録公報 1996-2000年			
国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)			
C. 関連すると認められる文献			
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号	
X A	JP, 6-292639, A (ジェクス株式会社) 21. 10月. 1994 (21. 10. 94) 全文, 第1-12図 (ファミリーなし)	1-3, 5-7 4, 8, 9	
X A	JP, 11-321942, A (大日本印刷株式会社) 24. 11月. 1999 (24. 11. 99) 全文, 第1-4図 (ファミリーなし)	1-2, 4-7, 9 3, 8	
<input checked="" type="checkbox"/> C欄の続きにも文献が列挙されている。 <input type="checkbox"/> パテントファミリーに関する別紙を参照。			
* 引用文献のカテゴリー 「A」 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの 「E」 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの 「L」 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す) 「O」 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献 「P」 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願		の日の後に公表された文献 「T」 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの 「X」 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの 「Y」 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの 「&」 同一パテントファミリー文献	
国際調査を完了した日 05. 12. 00		国際調査報告の発送日 19.12.00	
国際調査機関の名称及びあて先 日本国特許庁 (ISA/JP) 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号		特許庁審査官 (権限のある職員) 溝淵 良一 印	3N 3027
		電話番号 03-3581-1101 内線 3360	

10
11
12
13

WET SHEET PACK AND PRODUCTION METHOD THEREFOR

Patent Number: WO0232783
Publication date: 2002-04-25
Inventor(s): TABUCHI KUNIHIRO (JP)
Applicant(s): TABUCHI KUNIHIRO (JP); TOA MACHINE INDUSTRY INC (JP)
Requested Patent: ☐ WO0232783
Application Number: WO2000JP07174 20001016
Priority Number(s): WO2000JP07174 20001016; JP19990115955 19990423
IPC Classification: B65D83/08; B65D33/38; A47K7/00
EC Classification: B65D75/58E1A, B65D83/08B, B65D83/08H
Equivalents: CN1271558, ☐ JP2000300462
Cited Documents: JP6292639; JP11321942

Abstract

A wet sheet pack for wrapping wet sheets (2) used for wiping off stains on the bodies of infants or the like, comprising a wad (1) of wet sheets (2), an air-tight pack bag (3) for storing the wad (1), a wet sheet-extracting opening (4) formed in the pack bag (3), and a lid unit (8) attached on the opening (4) side of the pack bag (3), the lid unit (8) being attached externally to the pack bag (3) via an adhesive (10), whereby a production speed can easily be increased, and a decrease in yield due to a displaced lid unit (8) can be prevented to thereby ensure a low-cost, simple, efficient production.

Data supplied from the **esp@cenet** database - 12

